

⑤日本特許庁(JP)

⑥实用新案公報

⑦实用新案公報(Y2)

平5-17234

⑧法、G. ³	識別記号	件内登録番号	⑨公告 平成5年(1993)5月10日
昭和58 3 16/01 平5 1 1/22 9/09	3C	7148-4E 9174-5E 7224-5E	

(全2頁)

⑩考案の名称 電気コンデンサ容器用クラッド板

⑪実 翻 昭62-71429

⑫公 告 昭63-180224

⑬出 版 昭62(1987)5月13日

⑭登録(1993)11月21日

⑮考 案 者 川 上 勝 大阪府吹田市南吹田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹田製作所内

⑯考 案 者 参 森 重 道 大阪府吹田市南吹田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹田製作所内

⑰考 案 者 中 村 敏 之 大阪府吹田市南吹田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹田製作所内

⑱出 願 人 住友特殊金属株式会社

大阪府大阪市中央区北浜4丁目7番19号

⑲代 理 人 弁理士 沢田 良久

審査官 鶴野 勝一

参考文献 実用 昭57-59425 (JP, US)

1

2

①实用新案意図請求の範囲

ステンレス板の1主面に、その縦方向の両端に0.5mm～2.5mm幅の前記ステンレス板の露出部を有し、その露出部端部にAl層を被覆してなることを特徴とする電気コンデンサ容器用クラッド板。

考案の詳細

この考案は、カップ状の電気コンデンサ容器用のステンレス板とAl層からなる2層クラッド板の改良に係り、めつき端に鍍金した端のアルミの溶出を防止し、めつき端の長寿命化と製品品質の向上を図った電気コンデンサ容器用クラッド板に関する。

背景技術

従来、電気コンデンサ容器用の2層クラッド板は、18Cr-8Niステンレス板あるいは18Cr系ステンレス板の1主面に、圧延法あるいは熱着法により、その全面にAl層を鍍金した構成からなる。

カップ状電気コンデンサ容器の製造に際して、クラッド板の前記Al層をマスキングテープにて被覆した後、前述ステンレス板の他主面にめつき端部によりNi層を鍍金した後、前述マスキング

テープを剥離除去し、その後、打抜加工し、さらに絞り加工して、カップ状電気コンデンサ容器を得ていた。

しかし、該案の2層クラッド板を用いる場合、調製のつま恋運時、マスキングテープとステンレス板間に介在するAl層がその間隙に侵入するめつき端によつて漏出し、めつき端を汚染し、めつき不良による製品品質の低下に伴い歩留率を招く問題があつた。

②考案の目的

この考案は、めつき端部にAlの漏出を防止でき、品質良好にして歩留率の電気コンデンサ容器を提供できる電気コンデンサ用クラッド板を目的とする。

③考案の構成

この考案は、ステンレス板の1主面に、その縦方向の両端に0.5mm～2.5mm幅の前記ステンレス板の露出部を有し、その露出部端部にAl層を被覆してなることを特徴とする電気コンデンサ容器用クラッド板である。

この考案において、Al層を鍍金した主面における縦方向の両端に設けたステンレス板の露出部

(2)

実公 平 5-17234

3

4

幅 (W) を0.5mm～2.5mmに設定した理由は、

0.5mm未溝ではNのつまみ処理時、のつまみ縫によりAI縫が露出する恐れがあり、また、2.5mmを超えると、クラッド板を打抜き、絞り加工して製品化する場合の製品歩留を低下する恐れがあるので好ましくないためである。

断面に基づく構造の説明

第1図a, bはこの考案によるクラッド板を用いた3種素材の製造工程を示す断面説明図である。第2図はコンデンサ容器の断面斜視図である。

第1図に示す母材の2層クラッド板1は、ステンレス板2にそれより狭い幅のAI板3を、例えば、圧接法にて接着したものである。

すなわち、板幅 (W) 17mm、板厚0.3mmのステンレス板3の1表面に、その周縁端より1mmの範囲にステンレス板表面が露出するように露出部3を設け、その周縁部に幅W、厚み0.05mmのAI板4が接着するように、圧接法にてAI板4を接着したクラッド板1である。

以下に、この考案によるクラッド板1を用いて、カップ状容器を製造する例を説明する。

まず、前記クラッド板1のAI板4を接着した1表面に、マスキングテープ5を被覆した後、ス

テンレス板2の他表面にNのつまみ縫により、Nのつまみ縫を被覆する。

この際、この考案によるステンレス板の1表面のAI板4の両側の幅約0.5mm～2.5mmのステンレス板2の露出部3にマスキングテープ5が密着するため、熱詰めつき処理時、のつまみ縫がマスキングテープ5とステンレス板2間に侵入することを防止でき、AI板4の露出が防止でき、結果のクラッド板の丸み、のつまみ縫処理時のAI縫の溶出の問題は解消し、製品歩留向上に寄与である。

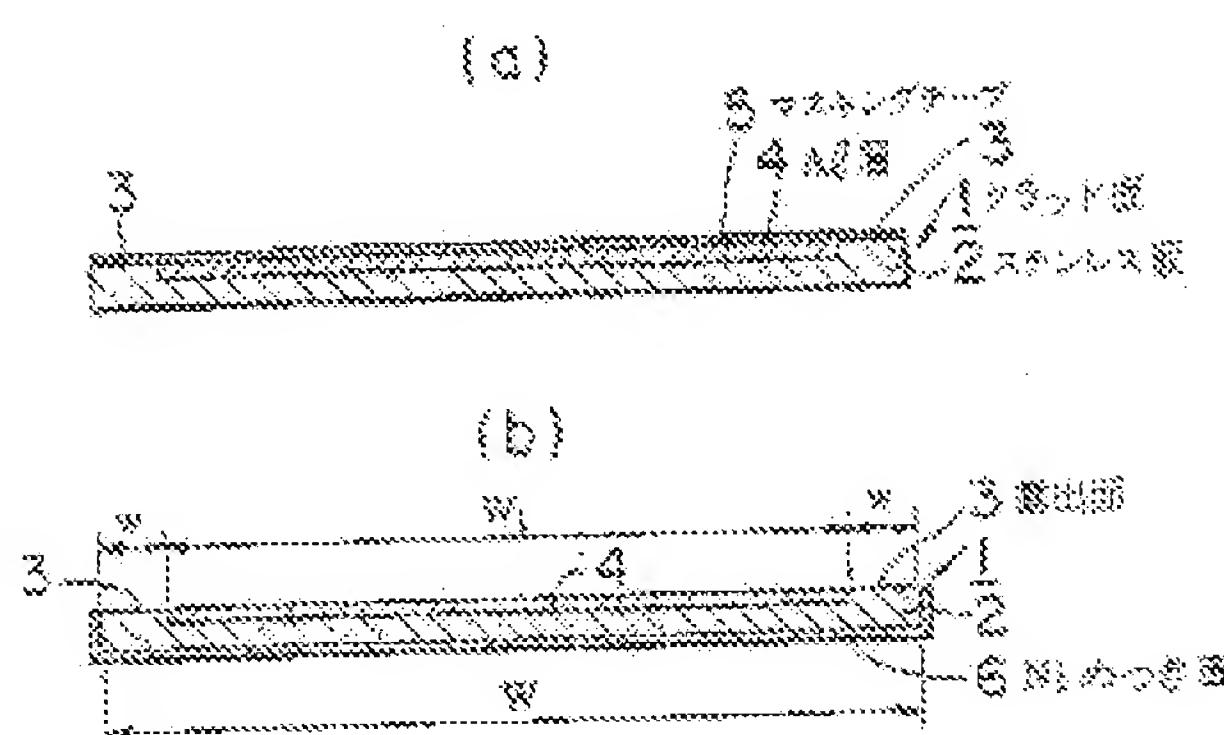
その後、成形のクラッド板と同様にマスキングテープ5を剥離除去した後、打抜き、絞り加工して、第2図に示す如く、内面にAI板4を、外面にNのつまみ縫6を有し、心臓としてステンレス板2からなるカップ状コンデンサ容器を得ることができる。

断面の簡単な説明

第1図a, bはこの考案によるクラッド板を用いた3種素材の製造工程を示す断面説明図である。第2図はコンデンサ容器の断面斜視図である。

1……クラッド板、2……ステンレス板、3……露出部、4……AI板、5……マスキングテープ、6……Nのつまみ縫。

第1図



第2図

